RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO ARTYK. PISMIENNYCH I URZĄDZEN BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 5 i 20 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłowców - Poznań

Adres: Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18
Telefon 1826, 1827, 2832

Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 0,70 zł miesięcznie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 0,80 zł miesięcznie, **Ogłoszenia:** 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca.

Nr. 5 **Poznań, dnia 5 czerwca 1927** **Rok I**

FABRYKACJA PAPIERU i HURT.

Sitowa część nowoczesnej szybkobieżnej papierniczej maszyny.

A. Dominger: „Bum. Prom." N. 8.

II. Należyta praca sitowej części.

(ciąg dalszy.)

Po przejściu registrowej części sitowego stołu, papierowe „płótno" jest jeszcze dosyć gęstą wilgotną masą, która nie łatwo pozbywa się wilgoci. Właśnie w odsysaniu wody z tej masy leży całe znaczenie skrzyń ssących. I tu na jednostajność papieru ma wielki wpływ intensywność odwadniania. Jeśli w pierwszej skrzyni ssącej jest zbyt wielka próżnia, to ściekanie, wyciśniętej z masy, wody odbywa się zbyt energicznie, ten szybki pęd wody na dół pociąga za sobą krótkie i małe włókienka oraz inne składowe części papierowej masy jak naprzykład: kaolin, cząstki farby itd. Tem to, przeważnie, tłomaczy się niejednakowy wygląd górnej i dolnej (wierzch i spód) części gotowego papieru. Dla racjonalnej pracy skrzyń ssących jest koniecznem, aby proces odwadniania odbywał się wolno i stopniowo. W pierwszej skrzyni próżnia powinna być nie wielką, stopniowo zwiększając się w drugiej i następnych. Ogólna odsysająca powierzchnia skrzyń ssących powinna być zwiększana ze zwiększaniem szybkości biegu maszyny.

Na podstawie wielu doświadczeń, poczynionych z maszyną wyrabiającą, przy szybkości 200 mtr. na minutę papier drukowy rotacyjny grubości 50 gr. na mkw., najwięcej odpowiednią próżnią dla pierwszej skrzyni była próżnia wysokości słupa wody 200 mm. Wysokość próżni ostatniej skrzyni zależy od ogólnej powierzchni wszystkich skrzyń ssących i szybkości maszyny, średną cyfrą, według doświadczeń autora, jest wysokość wodnego słupa 900—1100 mm.

Przy szybkości 300 metrów w minutę i średnicy 180 mm. ostatnich registrowych wałków, odsyłające działanie tych ostatnich było tak duże, że zupełnie zastąpiły skrzynie ssące niskiej próżni o 300 mm. wysokości słupa wody. Praktyka pracy z szybkobieżną maszyną doprowadziła do częściowej zmiany skrzyń ssących niskiej próżni registrowemi wałkami o większej średnicy, co znów, między innemi, mniej niszczy sito.

Drugim warunkiem racjonalnej pracy skrzyń ssących jest ciągłe, bez przerwy, odssysanie. Ten sam warunek potrzebny jest i dla registrowej części sitowego stołu. Ponieważ stopniowo zgęszczające się dolne warstwy papierowego „płótna" coraz więcej utrudniają odwadnianie górnych warstw, to dla odwadniania koniecznem jest aby stopniowo wzrastało odsysające działanie registrowych wałków. Dla osiągnięcia tego, autor niniejszego radził co następuje: pozostawiając jednakową okrężną szybkość wałków. Dla osiągnięcia tego, autor niniejszego radził co nassących, dzięki czemu zmniejsza się kąt między niemi a sitem i zwiększa się ich odsyłające działanie.

Nieprzerywane i coraz wzrastające odsysanie bardziej jeszcze jest ważnem przy pracy skrzyń ssących. Jeżeli między dwoma sąsiedniemi skrzyniami jest przestrzeń, to przy przechodzeniu nad nią papierowego „płótna" odrazu wstrzymuje się odsysanie z niego wody. Teraz dzieje się przeciwnie: w dolne warstwy (w których po przejściu co tylko skrzyni ssącej ta ostatnia wytworzyła niewielką próżnię) wciska się z pod sita powietrze, a razem z nim i część przylgniętej do sita wody; w tem miejscu papierowe „płótno" wciąga wodę w siebie.

Przy złączeniu skrzyń ssących razem, można osięgnąć takiż rezultat odwadniania przy mniejszej odsysającej powierzchni lub mniejszej próżni, pozostawiając tę samą powierzchnię odsysania. Jak pierwsze, tak i drugie mniej niszczy sito.

Trzecim warunkiem racjonalnej pracy skrzyń jest usunięcie wszystkiego, co współdziała zużyciu się sita. W tym kierunku, w ciągu ostatnich dziesięciu lat zrobiono bardzo wiele, jednak sprawę tę nie można mieć za zupełnie rozwiązaną. Doświadczenia w pracy, w ciągu 3 lat skrzyniami ssącemi w rodzaju wałków (system Wenzel) okazały, że nieruchome płaskie skrzynie mogą być z powodzeniem zastąpione obracającemi się. Jednak praca tych skrzyń była sprawdzana tylko przy wyrobie papieru z dużą zawartością masy drzewnej.

W związku z zużyciem sita autor robił dużo doświadczeń nad pracą maszyny papierniczej, wyrabiającej papier drukowy, z sitem 3.100 mm. szerokości.

Przy obliczaniu naprężenia, które sito musi przezwyciężyć, autor rozumował następująco:

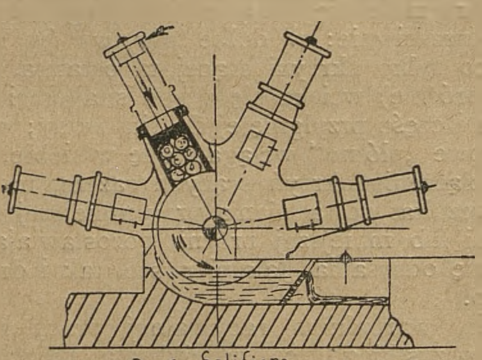
(ciąg dalszy nastąpi.)

H. Q.

Wycieczka do fabryki papieru.

Jak się robi papier i z czego? Oto dwa pytania, nad któremi mało kto się zastanawia. Wielka historja! toć wszędzie go pełno. Jak go się robi, mówili nam o tem trochę w szkole i to chyba wystarczy. Lecz przypomnijmy sobie, co nam wtedy mówiono; nauczyciel pewno nigdy w papierni nie był, oto przykład: w pewnem warszawskiem gimnazjum — nauczycielka opowiadała uczniom o papierze. Na następnej lekcji pierwszemu z brzegu kazała powtórzyć to, co mówiła. Chłopiec ten był już w paru papierniach, więc dosyć szczegółowo opowiedział to, co widział i gdy nadmienił, że papier robi się nietylko ze szmat, lecz ze słomy i z drzewa — była mocno zdziwiona i nie chciała temu wierzyć. A jednak, tak jest, — nie tylko ze szmat, ale i z mchu, słomy, drzewa, pokrzywy, ze wszystkiego, co może mieć włókienka. W Ameryce i Francji zaczęli robić papier nawet z nieprzetrawionej paszy, znajdującej się w żołądku i jelitach bydła, bitego w rzeźniach.

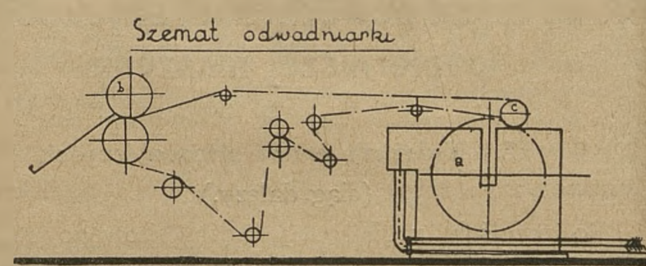
Wszystkie materjały, z jakich papier dopiero ma być zrobiony, nazywają surowcami. Surowiec taki musi być dokładnie wysortowany (pozbawiony ciał twardych, jak na przykład guzików, zatrzasków i temu podobnych, mogących popsuć maszyny, przedmiotów), a potem zmielony na miazgę. To też każda papiernia ma rozmaite maszyny, któremi rozciera, miele, a nawet gotuje na papę potrzebne surowce. Pójdźmy do jednej z polskich papierni, która wyrabia papier gazetowy, drukowy, tekturę itp. Głównemi surowcami dla niej jest drzewo i stary papier. Nie będziemy, w braku czasu, chodzić do kotłowni, która daje parę, ani do działu maszyn, wytwarzających prąd elektryczny, ani też do sortowni starego starego papieru. Idźmy



Rys 1. Szlifierz

wprost tam, skąd dochodzi nas jakiś szum. Jesteśmy w dziale oczyszczania z kory i krajania drzewa. Leżą tu belki, które piła tarczowa przecina na równej długości kawałki, a stojąca w pobliżu strugarka oczyszcza je z kory. Tak przyszykowane idą stąd do szlifierza. Robotnik otwiera drzwiczki szlifierza, widzimy wtedy, że jest w nim duży szorstki kamień, podobny do młyńskiego, rys. 1). Drzewo kładzie się do pras, których jest kilka, na ten obracający się kamień. Z góry drzewo przyciska się do niego prasami pod hydraulicznem ciśnieniem i, aby pod wpływem tarcia nie zapaliło się, kamień częściowo obraca się w mokrej masie-miazdze, do której specjalne szpryce szprycują wodę.

Przetarte na poszczególne włókienka drzewo, już teraz noszące nazwę miazgi, idzie na rzadkie sito, które sortuje je z grubszych części. Pompa pompuje tę rozcieńczoną miazgę do innych znów sortownic, które odsyłają drobną miazgę na odwadniarkę, a grubsze wracają w młyny, zwane „rafinerami", w których się rozmielają i łączą z miazgą, wychodzącą ze szlifierza do sortownic. Z tych zaś rury doprowadzają drobną miazgę na odwadniarkę. Jest to maszyna, składająca się z większego obracającego się cylindra (rys. 2), obciągniętego sitem miedzianem, ustawionego w skrzyni, do której wpuszcza się silnie rozcieńczoną wodą miazgę. Woda przecieka przez sito, a miazga zostaje na niem. Stąd filc, przygniatany do cylindra wałkiem, zabiera miazgę na siebie i po kilku wałkach posuwa się (tkany jest bez końca aby uniknąć szwów) w kierunku drugiego końca maszyny, na którym są dwa duże wały. Wały te prasują między sobą filc ze znajdującą się na niem miazgą; ta ostatnia przylega do górnego wału i nawija się na niego do pewnej grubości, poczem nożem-

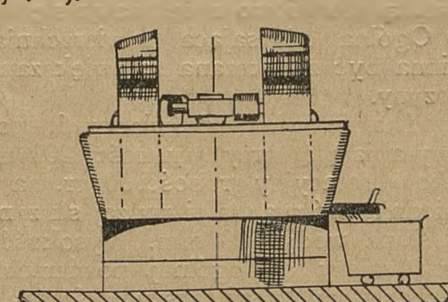


Rys. 2.

a — cylinder siatkowy.
b — wał, na który nawija się odwodniona miazgą.
c — wałek, przyciskający filc.

skrobakiem przecina się i zdejmuje jako arkusze. Próżny filc idzie z powrotem przez pralnię znów do sitowego cylindra.

Przechodzimy do następnej sali. Stoją tu na podwyższeniu jakieś okrągłe misy, a w wielu naokoło toczą się dwa wielkie kamienie, też do młyńskich podobne. To kołognioty (rys. 3).



Do misy wrzuca się stary papier, już przedtem wysortowany. Dno tej misy, to trzeci kamień. Te toczące się, razem złączone kamienie rozcierają papier, trą go o ten trzeci na dnie. Gdy jest już należycie rozmiażdżony — wygarniają go. Stąd naładowany w wagoniki, podnosi go dźwig towarowy na I piętro do tak zwanej holendrowni.

(C. d. n.) H. A.

Renesans, baroki i styl „empire" nowoczesnych mieszkań.

Głupstwem jest ze strony nowoczesnych artystów chęć wyłamania się z wszelkiej tradycji, głupstwem wiara w możliwość takiego odskoku. Bezwzględną niemożliwością jest stworzenie czegoś absolutnie nowego, niezależnego od naszych poprzedników w jakiejkolwiek gałęzi sztuki. Każdy nowy styl musiał się rozwijać na podłożu wcześniejszego, już istniejącego i jest przejściem, drogą do rozwoju jeszcze nowszego, który ma zrodzić dopiero... przyszłość. Zmaganie się talentów w walce o nowe formy, zmaganie się różnorodnych grup i kierunków cały ten ferment w budownictwie i przemyśle artystycznym wskazuje, że i obecnie znajdujemy się w okresie takim przejściowym. Style starożytne, średniowieczne, renesans, barok, rokoko i biedermajerowski ściśle są ze sobą spojone, niema między niemi jakichś ostro odciętych granic, co tu zaznaczają same nazwy rozmaitych epok, jakiemi obdarzyła je historja sztuki. Renesans czyli odrodzenie oznacza powrót do form artystycznych świata starożytnego, a więc świata Greków i Rzymian. Rokoko to nic innego jak pełny wdzięku i piękna barok, z którego wyrósł. Styl biedermajerowski ściśle przylega do stylu cesarstwa, to jest do „empire'u", który znów kształty swe zapożyczył od czasów rzymskich cesarzy, do których duch Napoleona poczuł powinowactwo.

Średniowieczne style, a mianowicie gotyk, oddalały się coraz bardziej i bardziej od form artystycznych świata starożytnego; renesans wyzwala się od wpływu średniowiecznej architektury przeważnie kościelnej i chwyta się sławnych kształtów greckich i rzymskich, przerabia je wszakże i dostosowuje do wymagań nowego czasu i tworzy je zwłaszcza w dziedzinie estetyki mieszkaniowej (zdobnictwa mieszkaniowego), dla celów nowoczesnych (słowo nowoczesny, modernistyczny, należy tu rozumieć jako czas renesansu, lecz nie w znaczeniu czasu naszego, obecnego). Powszechnie jednak zapożyczano formy od starożytnych, nie uwzględniając jednak konstrukcyjych szczegółów owych czasów. Wreszcie tracą pilastry, słupy, belkowania itd. swe konstrukcyjne znaczenie ostatecznie i pozostają już tylko jako ozdoba, jako wygodny środek do rozczłonkowania płaszczyzny ścian i domowego sprzętu. Płaszczyzny pokrywają się wszędzie bogatą (obfitą) ornamentyką. W początkach 17 stulecia powstaje barok, będący w gruncie rzeczy również stylem odrodzenia, a historycy sztuki dlatego tylko uważają go za styl odrębny, ponieważ sztuka nowa w owym czasie za bardzo się oddaliła była od pierwowzorów grecko-rzymskich. Z Włoch przeszedł renesans poprzez całą Europę, przyczem ulegał u różnych narodów niejednemu przekształceniu stosownie do charakteru tych narodów, dlatego też popowstawały: renesans włoski, renesans niemiecki i renesans francuski. Niemiecki zbliża się wielce do gotyku. Budowle i sprzęty domowe z czasów niemieckiego „odrodzenia" wykazują częstokroć motywy gotyku. Styl gotycki zakorzenił się w Niemczech tak głęboko i chociaż gdzieindziej powstał, może być uważany za styl rdzennie niemiecki. Gotyk więc w tym kraju wpłynął w wysokim stopniu na styl odrodzeniowy.

Styl barokowy rozwinął się na gruncie włoskim bezpośrednio po renesansie i z renesansu. Słowo barok, przypisywane przez niektórych, co do pochodzenia, portugalskiemu „barocco" (niekształtne perły), według innych poprostu ma pochodzić od włoskiego słowa „parucca" — peruka i znamionuje wszystko, co szczególne, przygodne, dziwaczne, nieregularne, zniekształcone, śmieszne i warjackie. O jakiemś logicznem snuciu piękna przy tym stylu

niema mowy. Już renesans oddalił się od zasady surowej wyprowadzania formy ozdobnej z konstruktywnego charakteru szczegółów; lubował się w grecko-rzymskiej wymowie form litylko dla rozwinięcia pysznego piękna. Zawsze jednak w czasach renesansu architektoniczn. ugrupowanie szczegółów — przynajmniej w głównych zarysach, opierało się na konstrukcji, później stopniowo coraz bardziej odstępowano od tej zasady.

Styl „rokoko", panujący we Francji od 1515 do 1750 roku, a w Niemczech do końca ośmnastego stulecia, jest dalszym rozwojem, dalszym ciągiem stylu barokowego. Za panowania Ludwika XV zaczęto lubować się w tem co miało wdzięk i elegancję, tak w życiu codziennem, jak i w architekturze, barok wydawał się już za szorstki i za monumentalny. Ten zwrot w smaku zrodził styl rokoko, w początkach przeznaczony tylko dla wnętrza pałaców, a później rozszerzony na wszystkie części budowli. Styl ten zwany we Francji stylem Ludwika piętnastego „Louis quinze" i był poprzedzony przez styl Ludwika czternastego „Louis quatorze" tak zwany styl artystyczny.

Słowo „rokoko" pochodzi z francuskiego słowa rocaille (skały groty) i powstało prawdopodobnie z połączenia tego słowa z nazwą barok.

Bardzo lubianym jest aż do dzisiaj styl „empire" a po nim styl Biedermajera. Styl „empire" panował wszechwładnie za czasów Napoleona i widać w nim wpływy tych form i linji z jakiemi poznajomiły nas wykopaliska Pompeji i Herkulanum. Formy ma smukłe i przeważają w nich kolory złoty i biały.

Styl biedermajerowski jest zubożałym stylem „empire". Wojenne czasy pochodów napoleońskich zmuszały wszystkich do oszczędności a zwłaszcza w umeblowaniu mieszkań i ta oszczędność znalazła wyraz w utworzenie się stylu powstałego w Niemczech, który nazywamy stylem Biedermajer'a. Przywiezione z Francji bogate meble ogałacano wówczas z drogich ozdób i tworzono owe skromne wnętrza wśród jakich pędzili życie nasi dziadowie. Meble takie najzupełniej odpowiadają i obecnym naszym życiowym warunkom, dlatego też teraz aktualnym jest Biedermajer. (Die Tapete).

Araukarja brazylijska jako drzewo papiernicze.

Pinia Paranà (araucaria brasiliensis) to jedyne drzewo szpilkowe Brazylji. Tworzy ono całe zwarte lasy i nadaje się jako materjał, jako surowiec do wyrobu masy papierowej. Poszczególne egzemplarze tego drzewa spotyka się nawet na dalekiej północy kraju brazylijskiego. Większe drzewostany są tylko w prowincjach Paranà, Rio Grande do Sul i Santa Catharina, sięgając na południu obszernemi borami aż do Argentyny i Paragwaju. W północnych, a więc cieplejszych strefach odrasta bardzo skąpo z czego wnosimy, że klimat dzisiejszy nie tak już sprzyja wzrostowi pinji parana, jak to było ongiś, kiedy te lasy powstały.

Z pierścieni rocznych jej przekroju, oddalonych od siebie o 0,5—5,0 m/m. można wnioskować o wieku tych drzew. Niektóre muszą mieć lat przeszło dwa tysiące. Drzewa o średnicy dwumetrowej i wysokości 30 do 40 metrów zdarzają się dość często i dla ich przetransportowania i rozdziału na mniejsze części potrzeba specjalnych maszyn. Eksploatacja lasów w południowej Brazylji wielce jest utrudniona dla braku dróg i z powodu bardzo słabego zaludnienia tych okolic. Ponadto przestrzenie, gdzie rośnie araukarja przecięte są wielu strumieniami rzek, tworzących liczne wodospady, z których możnaby mieć ogromną siłę zapędową. Te siły wodne, które się ocenia na wiele miljonów koni maszynowych są wielkiem bogactwem Brazylji, niesłychanie ważną dźwignią w jej przyszłym rozwoju.

Komunikat.

Stowarzyszenie Polskich Kupców w Poznaniu.

Komisja, wyłoniona na Walnem Zebraniu, powiększona na ostatniem Zebraniu Przedwyborczem, dnia 30. maja 1927, o dalszego członka p. Wegemanna, zwołuje niniejszem

NADZWYCZAJNE WALNE ZEBRANIE

Stowarzyszenia Polskich Kupców Papierniczych w Poznaniu na poniedziałek, dnia 13. czerwca 1927, w lokalu „Boulevard", Plac Nowomiejski 5. (wejście z ogrodu) o godzinie 7 i pół wieczorem.

Porządek obrad:

1. Zagajenie i stwierdzenie ilości członków oraz gości.
2. Przyjęcie nowych członków.
3. Referat Komisji z dotychczasowej działalności.
4. Wybór nowego Zarządu.
5. (W razie niemożności wyboru Zarządu) Decyzja co do dalszego istnienia Stowarzyszenia, względnie zastosowanie § 23 Ustaw (Rozwiązanie Stowarzyszenia).

Zwracając uwagę pp. członków oraz interesowanych na doniosłość powyższego Zebrania, upraszamy wszystkich, w ich własnym interesie, o liczny udział w powyższem zebraniu.

Poznań, dnia 2. czerwca 1927 roku.

Chmielewska. Kuliński. Nowak.
Skrzetuski. Wegemann.

Papierówka.

Według danych, jakie posiadamy, wywóz z kraju drzewa dla fabrykacji papieru wzrósł znacznie w roku 1926 w porównaniu z rokiem poprzednim. Fakt taki jest bardzo dla nas niepomyślny i to z dwóch względów: po pierwsze drzewo to było sprzedane niepraktykowanie tanio, tak że pomimo wzrostu ogromnego eksportu uzyskana zań kwota niższą była niż w roku 1925 z powodu niezwykłego obniżenia ceny surowca sprzedanego. Gospodarczo więc, a raczej pieniężnie biorąc, eksport ten nie zwiększył się, lecz zmalał; drugim względem jest mała pojemność przetwórcza naszych papierni, które powinnyby przerabiać całą ilość drzewa papierniczego i eksportować papier.

Papier w głównej swej części składa się z drzewa (ca. 92 proc.) z domieszką słomy (ca. 6 proc.) i szmat (2 proc.) i wszystkie te składniki znajdują się w kraju obficie, tanio i w dobrym gatunku. Dodajmy do tego taniego w Polsce robotnika i opał, a musimy przyznać, że Polska posiada znakomite warunki do wyrobu papieru na eksport i, że nie powinna eksportować drzewa w postaci papierówki. —

Jedyną przyczynę, dlaczego dotąd tak nie jest, widzimy w niskim poziomie technicznym naszych papierni i to zło raz nareszcie należy usunąć.

— Edward Białowąs.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

Kącik kalkulacyjny.

Rozwiązanie zadania konkursowego z działu handlowego. (Patrz numer 4-ty „R. P.").

OD REDAKCJI. Wskutek niedopatrzenia korektora podano przez omyłkę ad. 3 zamiast 2500 kg., 25000 kg. co jednakowoż czytelników nie zdezorjentowało, gdyż każdy co z uznaniem podnosimy, pomyłkę zauważył. —

Jakkolwiek nadesłane rozwiązania, z drobnymi wyjątkami, są poprawne, to jednakowoż... są nieścisłości, a mianowicie: żaden konkursowiec nie uwzględnił faktu, iż przewoźne przesyłek pół- i całowagonowych oblicza się za pełną „nośność" odnośnego wagonu (art. 15. Postanowień taryf. PKP.) „Zamówiliśmy" zatem umyślnie nie pełne 10 000 kg., lecz 9 500 kg. Wyjaśniamy przeto jeszcze raz: przesyłka tzw. półwagonowa np. 4770 kg. podlega opłacie taryf. za 5 000 kg. to samo za 9 500 kg. etc. Zaś np. **12 700 kg. oblicza się za pełne 15 ton, lub też za wagę** rzeczywistą, tj. 12 700 kg. licząc przewoźne za wagon 10 000 kilowy, zależnie od tego, które obliczenie jest najkorzystniejsze dla odbiorcy, co kolej winna (według art. 15) sama wypośrodkować i obliczyć. — Tyle celem wyjaśnienia.

W y l i c z e n i e:

1.	3000 kg.	papieru kg.	0.55	1650.—	zł
1.	3000 kg.	papieru kg.	0.55	1650.—	zł
2.	2500 „	„ „	0.54	1350.—	zł
3.	2500 „	„ „	0.85	2125.—	zł
4.	1500 „	„ „	0.68	1020.—	zł
		Razem		6145.—	zł

Przewóz 10000 kg po 1.75 za %kg	175.—	zł
Zwózka 9500 kg po 0.40 za %kg	38.—	zł
Piwne	5.—	zł
Podatek obrotowy 3% od zł 6145.—	184.35	zł
Razem	402.35 zł : 6145 — 6.5% (okrągło)	

Z a k u p p l u s k o s z t a:

ad) 1.: 0.55 + 6.5% = 0.59 zł
ad) 1.: 1.54 + 6.5% = 0.58 zł
ad) 3.: 0.85 + 6.5% = 0.91 zł
ad) 4.: 0.68 + 6.5% = 0.72 zł

S p r z e d a ż p l u s 20%: ad) 1.: 0.71 zł
ad) 2.: 0.70 zł
ad) 3.: 1.09 zł
ad 4): 0.86 zł

(ułamki niżej ½ grosza, nie liczy się, wyżej pół grosza, liczy się za 1 grosz).

Nagrody za trafne rozwiązanie otrzymali:

1. p. M. Pędracki Bydgoszcz, Śniadeckich nr. 21. zł 10.—
2. K. Szlak Wilno, ulica Rudnicka II. m/o zł 5.—
3. p. M. Hasówna (Fa. „Nasz Sklep") Bydgoszcz Gdańska nr. 42. zł 5.—

—mki.

Lalki z „papier machè" w Brazylji.

Lalki z „papier machè" sprowadza Brazylja w znacznej ilości z Europy, a szczególnie z Niemiec. Los ich jednak w tym dalekim kraju podobny jest do losu białych niewolnic, których tyle ginie straszną śmiercią po męczarniach przymusowych rozkoszy — los iście tragiczny.

O ile żywe lalki giną w domach wesołości, o tyle lalki z papier machè giną wszędzie, niszczone przez specjalny, swoisty owad brazylijski, zwany „bicho".

Odbiorcy, wywożący lalki z Europy, zwrócili się do swych europejskich dostawców z żądaniem, by postarali się uodpornić masę papierową w jakikolwiek sposób.

Jeden z fabrykantów w odpowiedzi na to żądanie przyrzekł dodawać do masy papierowej trochę salicylu, co według jego zdania w zupełności zapobiegnie zniszczeniu lalek, lalek z „papier machè".

Wielki dom wywozowy, trudniący się eksportem lalek do Brazylji nie zadowolnił się jednak tem oświadczeniem fabrykanta i zwrócił do „powagi naukowej" o opinję rzeczoznawczą.

Orzeczenie rzeczoznawcy brzmiało jak następuje:

Portugalskie słowo „bicho" oznacza robactwo, czyli owady w ogóle i nie określa szczegółowo, przeciw jakie-

mu gatunkowi mają być właściwie chronione lalki z papierowej masy. Największym szkodnikiem wśród owadów jest **formiga branca** z powodu swej niszczycielskiej nieustannej czynności, zwróconej głównie przeciwko drzewu i papierowi, dlaczego też bardzo trafnie przezwano ten owad **termes destructor — owad niszczyciel.**

Dotąd nie było możliwem zwalczyć go skutecznie, dopiero niedawno kalifornijski uczony pan A. M. Shenk odkrył, że znakomicie zapobiegawczo działa pewien roztwór asfaltu. Po licznych, rozmaitych doświadczeniach pokazało się, że termity, umieszczone pod szkłem, pożerają wprawdzie drzewo, nie pokryte wspomnianym rozczynem — lecz że raczej giną z głodu, aniżeli zdecydują się dotknąć czegoś, co powleczono owym roztworem. Nie wiadomo mi, w czem był rozpuszczony asfalt, czy w chloroformie, terpentynie czy też eterze, również nie wiem, czy dodatek takiego roztworu do masy papierowej odniesie absolutny skutek i sądzę, że najlepiej w tej sprawie odnieść się do pana Shenka za pośrednictwem dziennika „Los Angeles Times" a odpowiedź niechybnie nie każe na siebie czekać. Jeśli uda się zwalczyć „formiga branca", to o reszcie owadów niema mowy nawet, żeby mogły okazać się szkodliwemi. W działaniu zapobiegawcze, skuteczne jakichkolwiek preparatów salicylowych nie wierzę.

Tak więc pan uczony widzi ratunek dla lalek papierowych w rozczynie asfaltowym — dla ginących tysięcy lalek żywych niestety nie znalazł się dotąd „uczony pan M. A. Shenk" — muszą więc ginąć dalej.

PRZEMYSŁ PAPIERNICZY - GRAFIKA I T. P.

Nowa metoda fotografji dla otrzymywania klisz drukarskich.

Czytelnikowi wiadomo, jak poważne miejsce w naszej sztuce drukarskiej zajmują sposoby i metody, jakiemi się posługuje światłorzeźba, czyli fotograwiura. W typografji w litografji, w kalkowaniu rotacyjnem, w płaskorzeźbach rotacyjnych, obrazy a często nawet i tekst odbija się na metalu za pomocą fotografji. Powszechnie używa się dotąd starego procederu, a mianowicie wilgotnego kolodium, które stosuje się dla wykonania negatywów tego, co ma być wytworzone na obrazie. Chociaż nasze laboratorja już się trochę zmodernizowały, nie są już tak ciasne, mają więcej powietrza i możności wentylacji, lepiej się je utrzymuje — jednak sposób kolodiumowy nie stracił swej cechy „brudnej. Oto tu stoi zmywacz szkła z rękawiczką kauczukową na ręce, w bluzie podziurawionej bryzgami kwasu, cały otrzaskany szczątkami filmów, które powyciągał z klisz usuwanych; tam dalej porozciągane warstwy kolodium i kąpiel azotanu srebrowego, tego piekielnego środka palącego, który gryzie i czerni wszystko: stoły, ręce fotografów i całe urządzenie. Gdzieindziej znowu ścieki pełznące roztworu kauczukowego, potrzebnego do zafilmowania negatywu i odwrócenia go, dalej niebezpieczne: dwuchlorek rtęciowy (sublimat) i sinek potasowy (cjankalium), oba przez nikogo nie pożądane, dalej ryzykowne używanie eterów, alkoholu, benzyny itd. itd. Otrzymany negatyw każe się przenosić na metal znowu za pomocą fotografji. Płytka pokryta czułym płynem i wystawiona na słońce pod negatywem, daje po wywołaniu w rozczynie odpowiednim i sfiksowaniu (ustaleniu) obraz pozytywny, podobny ściśle do rysunku, wykonanego atramentem litograficznym, jeżeli chodzi o pierwowzór ścisły.

Właśnie takie obrazy służą jako matryce dla przeniesień litograficznych, albo też umieszczone na cynkach maszyn rotacyjnie kalkujących, służą do odbijania, albo nakoniec są wyżarte kwasami dla przeistoczenia w klisze typograficzne.

Otóż ta dawna technika częściowo przynajmniej jest zagrożona pojawieniem się nowych metod. Istnieje w handlu papier zwany E l k a, z bromkiem srebrowym, który studjujemy specjalnie w zastosowaniu go do fotomechaniki. Papier ten nie odróżnia się niczem od zwykłego papieru bromo-srebrowego, używanego przez fotografów-amatorów. Jest bardzo czuły, wywołuje się jak zwykle przy świetle czerwonem i daje obrazy szczególnie wyraźne. Używając go w ciemni przed objektem zdejmowanym, zamiast zwierciadła kolodjumowanego i najodynowanego, wywołujemy negatyw bardzo „czarny i biały", gdzie wszelkie szczegóły są uwidocznione poprawnie, gdzie wszelkie rysy są dobrze „odcięte".

Dotąd w tem wszystkiem niema nic nowego; wszystko to było i przy rozmaitych innych „markach" papierów negatywowych podobnej jakości. Frma Kodak wypuściła na rynek tak zwaną Kodalinę na papierze suportowym, bardzo jednolitym i dość przeźroczystym, ażeby przezeń można było odbijać, za pomocą światła obrazy pozytywne. Marki „Rex", „Typon" i „Mimoza", a także inne wprowadziły w handel papiery negatywne, z których można oddzielać obraz suchy, otrzymując filmę negatywną o przeźroczystości bez zarzutu, lecz we wszystkich tych wypadkach odbija się z tego obrazu negatywnego za pomocą nowej warstwy czułej, nowego naświetlania słonecznego i nowego wywołania, obraz pozytywny. Otóż praktyka wykazała, że z dokumentami bieżącemi pierwszy negatyw nie posiada dostatecznego zagęszczenia, ażeby umożliwić drugą insolację na metalu, nie zakrywając rysów białych.

Tak więc ci, co najszerzej stosowali ten sposób, bywali zmuszeni odbijać z pierwszego negatywu, pozytyw, potem zaś drugi negatyw o większych kontrastach niż pierwszy, który dopiero służy do kopji na metalu. Zupełnie inaczej jest z papierem E l k a. Obraz, wywołany i ustalony (sfiksowany) b e z p o ś r e d n i o, przylepia się na płytce, żelatyną do metalu. Usuwa się bańki powietrza za pomocą kauczukowego strychulca (pałeczki) i czeka kilka minut dla pewności przylegania. Następnie płytkę wstawia się do wody letniej, mającej około 40_0 C. W minutę później papier cały odstaje, pozostawiając obraz, odkalkowany na metalu. Obraz ten jest w tej chwili cały przepojony żelatyną, nawpół rozpuszczoną, lecz w miarę działania wody gorącej wydziela się stopniowo, wyzbywa nadmiaru żelatyny, jak obraz węglowy. Kiedy wszystko się skończy i metal jest widoczny i nagi pod ciałem przeźroczystem, inaczej mówiąc, w miejscach, gdzie są rysy obrazu; gdzie indziej zapas żelatyny, osadzając się na strąconem srebrze, pokrywa je. Pozostaje teraz sprzątnąć czarne i usunąć żelatynę twardą szczotką, albo hypochlorkiem, ażeby otrzymać przez inwersję litogra-

ficzną obraz pozytywny żądany. Obraz ten, jako otrzymany nie przez powtórne naświetlanie słoneczne, posiada kontrasty obrazów takie, jak przy bromku żelatynowym, które wymagają operacyj dodatkowych z papierami negatywnemi zwyczajnemi. Różnica tych dwóch zasad daje inne skutki, jeżeli chodzi o utworzenie klisz na cynku granulowanym czyli ziarnistym. Warstwy czułe rozlane na powierzchniach szorstkich, mają rozmaitą grubość, która to rozmaitość szkodzi doskonałości obrazów, otrzymanych przez naświetlanie słoneczne tak, że obrazy z tego samego negatywu zawsze są lepsze na cynku gładkim. Z inwersją litograficzną od chwili zdekalkowania pewnej części na metalu po naświetleniu, sprawa ma się inaczej.

Zanim mówić będziemy o zastosowaniach przemysłowych. dla których ten nowy proceder ma szczególniejsze znaczenie, rozpatrzmy na jakiem zjawisku polega ten wynalazek? Jak może próba na żelatyno-bromku oddzielić się tak, jak próba na węglu? W jakiej chwili i w jakich warunkach żelatyna się wygarbowuje i staje nierozpuszczalną tylko w tych miejscach, gdzie tworzy się obraz ze srebra?

Sposób ten był ogłoszony przez Rosjanina, pana **Warnerke** w roku 1881. Przestudjowali jego zastosowania panowie **Koppmann i Klimsch** w Niemczech; pomysł jednak papieru bromowego wyrabianego specjalnie do tych zastosowań zawdzięczamy komu innemu również Rosjaninowi, panu profesorowi **Progudinowi - Gorskiemu,** który usiłował z początku rozwiązać na tej drodze, zagadnienie fotografji barwnej na papierze.

Ażeby dojść do takiego celu, nietylko trzeba, żeby emulsja dawała duży kontrast, trzeba ponadto, żeby żelatyna sama była badaną co do swej rozpuszczalności w wodzie gorącej i nakoniec, żeby zachowano szczególne ostrożności celem uniknięcia przyczyny samorzutnego wygarbowania się papieru. które mu zaszkodzi przy dłuższem leżeniu.

Żelatyna wygarbowuje się w chwili wywołania obrazu w miejscach, gdzie srebro strąca się i osadza. Reakcję tę wywołują pewne odczynniki. jak pyrokatechina, lub pyragalol i w warunkach reakcji redukcyjnej. Działanie garbujące wdrożone jest przez proporcję siarczanu sodowego w roztworze, zawartego w kąpieli. Im mniej jest siarczynu sodowego, tem więcej żelatyna się garbuje. Warstwa może tak stwardnieć, że przyleganie wcale nie będzie możliwe, albo przeciwnie może być tak słaba że obraz, wyglądający zresztą normalnie, zupełnie jest rozpuszczalny. Zależnie więc od warunków operacyjnych garbowanie optimum będzie mogło nastąpić tak przy obrazie jasnym, jak i przy obrazie o wielkiem zagęszczeniu. W praktyce można dysponować, w pewnej mierze, temi warunkami.

Dla robót w pracowni o ścisłej pewności wyniku, trzeba nad operacjami wyżej wspomnianemi mieć kontrolę, poprzedzającą naczernienie (ankraż) inwersyjne. Ażeby to naczernianie udawało się napewno trzeba ażeby metal był zupełnie nagi, nawet pod rysami i punktami najdelikatniejszemi i ażeby nie pozostawało ani śladu kollojdu, ani nawet wody żelatynowej przyschniętej. bo to odepchnie czernidło (ankraż).

Dlatego też przepisy zalecają czernić rysunek roztworem chlorku antymonu w benzynie i usuwać potem osad, trąc tamponem silnie napojonym oliwą. Wówczas jest się pewnym, że nic nie może się wśliznąć między metal i czernidło i że inwersja odbędzie się bez zarzutu. Ten sposób nie wydrąża wcale rysunku i po ukończeniu druku cynki mogą być łatwo odgranulowane dla przyjęcia nowego obrazu. —

Jeżeli przewidujemy odbijanie wielkiej ilości egzemplarzy, wówczas lepiej jest wdrążyć trochę rysunek i nie starać się o ponowne używanie tych samych cynków, chyba używając ich odwrotnej strony. Zapas żelatyny Elka podlega łatwo działaniu nadchlorku, które wywołuje żądane wdrążenia. Obrazy są daleko delikatniejsze aniżeli w pierwszym przypadku.

Przy sposobach kollodjumowych samo pogłębienie obrazu dla ułatwienia odbijania wymaga trzech operacyj fotograficznych kolejnych:

1. Postawienie negatywu
2. wykonanie pozytywu
3. naświetlanie warstwy kleju dwuchromowego.

Te trzy operacje skracają się obecnie do pierwszej czynności, jeżeli się używa papieru Elka.

Tak więc nowe metody dają do rozporządzenia przemysłu środek czysty, łatwy i ekonomiczny uzyskania obrazów, naczernionych na metalu, a w szczególności na cynku. Tego środka mogą używać fotograwerowie dla wytworzenia płytek rysunkowych, gotowych do rzeźbienia, zwłaszcza, jeżeli nie wymagana jest nadzwyczajna wykończoność obrazu, jak dla dzienników, ogłoszeń itp.

W litografji można również sporządzać matryce fotolitograficzne za pomocą nowej metody. Szczególniej jednak w odbitkach roto-kalkograficznych zastosowanie sposobów Elka daje płytki wprost na cynku ziarnistym maszyn. Oszczędność przy tym sposobie jest znaczna ponieważ dodatkowe operacje odpadają

Obecnie druk za pomocą rotokalkograwiury jest nieco droższy niż druk typograficzny, tak że dla wielkich nakładów przekładamy zwykłe zestawianie.

Dla małych i średnich nakładów rzecz ma się przeciwnie, Również wówczas, jeśli tekst jest ilustrowany wielką ilością rycin, lub też jeżeli zestawienie przedstawia szczególne trudności jak małe czcionki, specjalne znaki, kolumny itp.

Wydawnictwo książek nie jest jedynem zastosowaniem nowej metody. Wszystkie wielkie fotolitografje używają już teraz sposobu Elka do produkcji afiszów do kartografji i do obrazów ściennych.

W końcu trzebaby wspomnieć o ułatwieniu, jakie dają te nowe metody przy rzeźbieniu cylindrów maszyn przeznaczonych do drukowania materyj i tapet. Zagadnienie to jednak nie jest jeszcze rozwiązane przez zastosowanie praktyczne i znajduje się w stadjum doświadczeń laboratoryjnych, pozostawiamy więc je na później.

(Bulletin officiel des maitres imprimeurs).

Konkurs kalkulacyjny drukarski.

Nasze wstępne słowo przy ogłoszeniu konkursu drukarskiego zawierało niedyplomatyczny zarzut pod adresem kolegów grafików, że zainteresowanie się własnym zawodem u nas — — zanika.

Zarzut taki w prasie był ryzykiem z naszej strony i jeżeliśmy go uczynili, to zmusiła nas do tego smutna rzeczywistość, a celem naszym była nie chęć drażnienia naszych abonentów, lecz chęć zaradzenia złemu.

Że to zło, przez nas wytknięte, istnieje i że istnieje w groźnym stopniu, mamy tego arcysmutne świadectwo w dotychczasowym wyniku konkursu ogłoszonego.

Czasopismo nasze rozchodzi się w tysiącach egzemplarzy — dociera do najbardziej zapadłej prowincji, rzec

prawie można, że dochodzi do wszystkich kolegów zawodowców, a — rozwiązań zadania konkursowego nadeszło trzy. Mówię i piszę trzy.

Przecież jest nas chyba więcej, co potrafią rozwiązywać podobne zadania? A więc ci, którzy umieją, nie raczyli usłuchać naszego zaproszenia! Nie raczyli podzielić się swą wiedzą z tymi, którzy mniej umieją!

W tem właśnie kryje się ów zanik zainteresowania, o którym pisaliśmy w numerze poprzednim. Jakie to porównanie z zainteresowaniem panów papierników! tam blisko 100 a w drukarstwie 3.

Nie ogłaszamy więc wyniku konkursu — odraczamy termin do 20. czerwca, wyrażając gorącą prośbę nie pominięcia naszych usiłowań i o danie dowodu, że nasz pesymizm niema podstawy.

Mechaniczna fabryka tytek i torebek.

Przedruk dozwolony tylko za zgodą autora.

Ojczyzną mechanicznej fabrykacji tytek i torebek są oczywiście Niemcy. —

W Niemczech istnieje około 550 fabryk torebek i worków papierowych, z czego około 100 posiada maszyn 50 do 150, około 220 10 do 50 maszyn, a reszta poniżej 10 maszyn do wyrobu torebek itp. łącznie z maszynami pomocniczemi.

W Polsce fabryki torebek, dołączając do tego fabryki wyrobów papierowych, fabryki kopert, kartonaży etc., nie przenoszą cyfry 25. —

Jeszcze przed ca. 30 laty, gdy wstąpiłem w naukę „kolonialną", torebki częściowo "kręciło się" samemu ręcznie, zwłaszcza torebki, raczej „tytki" mniejszych rozmiarów do pieprzu itp., no i do „karmelków"! —

Torebek i tytek mamy ogólnie 4 gatunki, które dzielą się znowu na poszczególne wielkości i rozmiary, zależne od ich użyteczności. —

Gatunek pierwszy, tak zwane „tytki" czyli korneciki, kształtem, trójkąty spiczaste, tak zwane rogówki, zawartości od $^1/_6$ do 2 funtów (dziwnem to jest ale tak jest, że używa się dotąd terminologji funt = 500 gr. w Kongresówce funt = 408 gr.) — wyrabia się ten gatunek zwykle z papieru szarego (szrenc), rzadko z lepszych gatunków papieru. —

Gatunek drugi, tytki (torebki) tak zwane czworokątne, gładkie bez fałdy i dna, wielkości od 10 do 250 gr. zawartości. — Torebki te zalicza się do tak zwanych „medycynalnych", używa się je także do papierosów, cygar, jako torebki do wypłat lub tp. i oblicza się wielkość tychże w ctm. i na (zawartość) gramy. — Wyrabia je się z papieru szarego rzadko, najczęściej z papieru drukowego, celulozy i papieru pergaminowego (przejrzystego). — Na specjalnych zaś maszynach wyrabia się przeważnie torebki tak zwane „medycynalne" z papieru kancelaryjnego (bez gumowanego języczka). — W Polsce torebki „medycynalne" wyrabia się dotąd przeważnie ręcznie.

Gatunek trzeci, torebki czworokątne z fałdą. — Wielkość tychże oznacza się częściowo na funty, zwłaszcza torebki tak zwane piekarskie, oraz według artykułu, do czego są przeznaczone, np. torebki do krawatów, bluzek, kapeluszy damskich i męskich, lub tp. — Fabrykuje się je prawie wyłącznie z celulozy białej (rzadko kolorowej) jednostronnie satyn., w wadze 40/50 gr. m_2. —

Gatunek czwarty, najważniejszy i najwięcej używany. — Są to torebki tak zwane z dnem (po niemiecku „Kreuzbodenbeutel"). — Fabrykuje się je w wielkościach od $^1/_4$ do 25 funtów z papieru szarego (szrenc), w drobnej mierze z papieru brązowego, jedno-

stronnie lub dwustronnie satyn., niebieskiego, różowego, rzadziej z białej lub kolorowej celulozy, jednostronnie satynowanej. —

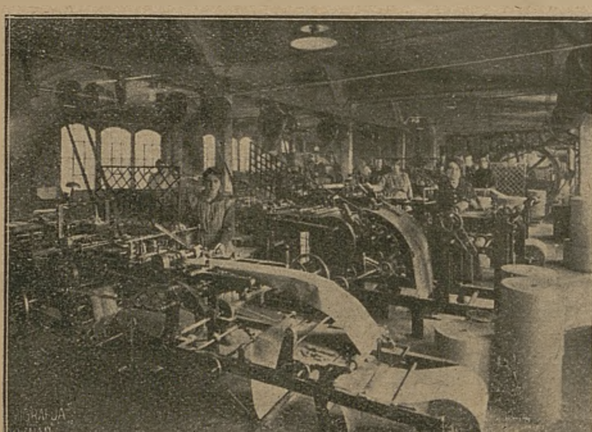
Ten rodzaj torebek klei się także ręcznie, zwłaszcza z lepszych gatunków papieru, zaopatrzywszy je przedtem w druk jedno- lub dwukolorowy, w tekturce zwykłej (czcionkowej), lub litograficznej, oraz „ofsetowej„. —

Ostatnie dwa rodzaje druku li tylko przy nakładach masowych. — Torebki takie (ręcznie klejone) zwykle się podszewkuje papierem pośledniejszem (drukowym, celulozą jednostronnie satyn. lub papierem pergaminowym (imit.). —

Dla ścisłości nadmienia się, iż torebki (gat. 4) wielkości 25 funt. wyrabia się w Polsce tylko wyłącznie ręcznie, ponieważ posiadane maszyny wyrabiają li tylko wielkości do $12^1/_2$ funt. włącznie. —

—o—

Pierwszą maszynę do mechanicznej fabrykacji tytek trójkątnych (gat. 1) wynalazł Hermann Hölscher w Lengerich w Westfalji, gdzie dotąd jego firma istnieje (Windmöber & Hölscher) urodzony w roku 1869, nieco później wynalazł ten sam, maszynę do torebek czworokątnych (lecz bez fałdy i bez dna) gat. 2. — Dopiero około roku 1880 wynaleźli amerykanie, maszynę do wyrobu to-



Widok Mech. Fabryki tytek.
(Klisz udzieliła łask. firma Pol w Poznaniu)

rebek czworokątnych z fałdą (lecz bez dna) gat. 3, tak zwana „Union-Bag machine", zastosowaną praktycznie krótko potem w Niemczech, we firmie N. F. N. Metzler Nachf. w Flensburgu (należącym obecnie do Danji). — Francuzi dopiero wynaleźli najdoskonalszy typ maszyny torebkarskiej z dnem, najwięcej obecnie rozpowszechnionej i używanej. —

W Niemczech pierwszą udoskonaloną „Kreuzbodenbeutelmaschine" (co za piękny jeden wyraz!) zbudowała firma Fischer & Kreske, w Bielefeld, którą to maszynę w dalszym ciągu udoskonalił wyżej wspomniany już Hermannn Hölscher. — Pierwszą maszynę tego udoskonalonego typu zbudował H. w roku 1894. —

Łatwo jest zrozumiałem, iż od tego czasu, typy te udoskonalono w dalszym ciągu bardzo znacznie, mianowicie co do szybkości i wydajności produkcji. — Niektóre typy wyrabiające zwłaszcza większe torebki, są w stanie, przy normalnym (8 godzin) czasie pracy, wyprodukować do 500 kg. torebek na dobę. —

Każda maszyna, zależnie od tego, jaki wykonuje gatunek torebek, może przez wstawienie odnośnych form, wykonywać torebki danego typu, różnej wielkości, oczywiście nie jednocześnie. —

Wszystkie typy maszyn tytkarskich są systemu rotacyjnego, dlatego też używa się papieru w rolach, o czem później. — Tak samo maszyny nowszej konstrukcji zaopatrują równocześnie z fabrykacją, torebki w druk jedno- lub dwukolorowy. —

Fabrykacja torebek na nowoczesnych maszynach, jest mało skomplikowaną i łatwą do obsługi, którą może wykonywać (przy stałym męskim nadzorze nad całym parkiem maszyn) jedna dziewczyna biegła na jedną maszynę. —

Krótki przebieg fabrykacji: nastawiwszy maszynę na żądany format, względnie wielkość torebek, wlewa się w czółenko klej (klajster) do sklejenia brzegów (boków), a powyżej, w znajdujące się drugie czółenko, podobny klej, nieco gęstszy, do automatycznego przyklejania dna. — Klej sam zakupuje się sproszkowany (roślinny z domieszką mąki kartoflanej), rozpuszcza się w zimnej wodzie (stale mieszając), aż się zrobi ciecz niezbyt gęsta.

Z tyłu maszyny zakłada się odpowiedniej wielkości rolę papieru, w znajdujące się tam łożysko i zaklinowuje dwoma żelaznemi klinami. — Po odwinięciu górnej warstwy papieru, zwykle zanieczyszczonego brudem i piaskiem, zakłada się odwinięty pasek papieru, przez różne wałki i maszynę puszcza się na najwolniejszy bieg. — Papier przetknięty porywają wałki i pasy, zwijają go stosownie do formatu formy, zwilżając go równocześnie klejem z pierwszego czółenka; w dalszym biegu specjalny nóż (gilotyna) przecina papier w pewnym miejscu, a gumowe wałki posuwają odcięte części do wykończalni i torebka wylatuje z błyskawiczną szybkością z zaklejonem już dnem gotowa, do zbiornika, skąd je dziewczyna odbiera partjami, (podobnie jak gazety przy maszynie rocyjnej) i odkłada na miejsce przeznaczone, przekładając je i wysortowując ewentualne makulatury. — Torebki te są jeszcze świeże i nie gotowe do użytku. — Dopiero po 3 do 5 dniach (latem 2 do 3 dniach) odnosi się je do pakowni, waży i pakuje (brutto za netto, czyli, że opakowanie dolicza się do wagi torebek), zwykle w paczki po $12^1/_2$ kg., rzadziej po 25 kg., sznuruje je szpagatem lub drutem, nakleja odnośną etykietę i torebki są gotowe do wysyłki. —

Papier (rolki) winien być nie za suchy (kruchy), lecz także nie za wilgotny (mokry), gdyż tak w pierwszym, jak i drugim wypadku, papier przy dość szybkim odwijaniu się ciężkich ról rwie się, powodując częstsze przerwy fabrykacji. — Role, przeznaczone do fabrykacji torebek muszą nie przekraczać średnicy 60 cm., winny być krojone równo, dobrze (to jest mocno) nawinięte, papier jednolity co do grubości i nie porozrywany, lub posklejany; brzegi (rogi) równe, nie pocięte lub przerwane, inaczej trzeba papier tak daleko odwinąć (i odłożyć jako makulaturę), aż nie dojdzie się do papieru gładko i równo nawiniętego. —

Szerokość (wysokość) ról do poszczególnych gatunków tytek i torebek (średnica maksymalna 60 cm.) winna być:

dla tytek szpiczastych:

tak zwanych: rogówek . . .	$^1/_{16}$ ft.	— $16^1/_2$ cm.	używa się zwykle papier 70—100 gr. na m².
" " "	$^1/_8$ ft.	— $18^1/_2$ "	
" " " i torebek	$^1/_4$ ft.	— 22 "	
" " torebek	$^1/_2$ ft.	— 28 "	
" " "	$^1/_1$ ft.	— 33 "	
" " "	2 ft.	— 39 "	
" " "	3 ft	— 43 "	
dla torebek	5 ft.	— 50 "	używa się zwykle papieru 130—150 gr na m2.
" "	10 ft.	— 62 "	
" "	$12^1/_2$ ft.	— 66 "	
" " do krawatów		— 33 "	używa się przeważnie papieru celulozy, jednostronnie satynowanej, ca 40—45 gr. na m2.
" " do kołnierzyków . . .		— 46 "	
" " do kapeluszy męskich .		— 85 "	
" " do kapeluszy damskich .		— 100 "	
" " piekarskich . . .	$^1/_1$ ft.	— 37 "	
" " " . . .	$^1/_2$ ft.	— 42 "	
" " " . . .	$^1/_5$ ft.	— 51 "	

Rentowność mechanicznej fabrykacji torebek, zależna jest od różnych momentów, z których najgłówniejsze wyliczam:

1. maszyny najnowszej konstrukcji

2. możność zbytu (wielkie środowiska przemysłowe w pobliżu, lub na miejscu).

3. możność taniego zakupu surowca (naprzykład bliskość fabryki papieru, połączenie bezpośrednie z torem kolejowym (bocznica).

4. tanie siły robocze

5. położenie maszyn na parterze (a nie na wysokich piętrach), celem zaoszczędzenia i ułatwienia komunikacji wewnętrznej, bezpośredniej (bez pomocy liftu).

6. niskie podatki, tani kredyt, duże, możliwie własne lokale, etc. —mki.—

Wystawa papiernicza w Dreźnie.

Tegoroczna, szósta z rzędu „wystawa pracy" Rzeszy Niemieckiej, poświęcona jest wyłącznie papiernictwu i obok lipskiej wystawy z 1912 roku jest największą, jaką dotychczas urządzono w tym dziale. Nie dziw więc, że zainteresowanie wzbudziła ogromne i że przybiera objętościowo zakres niebywały. Pozostałe z poprzednich wystaw hale wystawowe nie wystarczyły i to o wiele, ażeby pomieścić to wszystko, co w rozległej dziedzinie papiernictwa przy jego nadzwyczaj silnym rozwoju należy obecnie światu pokazać. Wybudowano przeto nowe hale, zajmujące powierzchnię 9000 metrów kwadratowych dla zwiększenia pojemności budynków, pozostałych z wystaw poprzednich. Nowy gmach ma swą wybitną, charakterystyczną cechę i napewno wszystkim musi się podobać w wysokim stopniu. —

Już w artykułach, zwiastujących mającą się odbyć wystawę drezdeńską podkreślano, jak celowo trafna, jak od-

powiadająca wszystkim wynikłym z poprzednich doświadczeń nowym wymaganiom, jest budowa nowych hal i jak architektonicznie jest wzorowo piękną.

Przy wielkich rozmiarach całej wystawy zachodziła obawa, że wystawa straci, zwłaszcza dla ogółu widzów, na przejrzystości, zaradzono wszkże temu skutecznie,ześrodkowując w halach maszyn główne działy fabrykacji papieru i wyrobów z papieru i urządzając tam stale czynny ruch fabrykacyjny.

Powstał więc w ten nowy sposób, łączny wizerunek, dający pokaz nietylko maszyn i surowców, lecz równocześnie i w tem samem miejscu przebieg wytwórczości i gotowy fabrykat. Wizerunek ten zawiera wystawę maszyn i sposobu fabrykacji surowców i gotowych artykułów, a wszystko dzieje się na oczach widza, przykuwa jego uwagę, zaciekawia i wzbudza zachwyt. Wszystko tu widzimy, a raczej wszystkich: Tak papiernika, jak drukarza, jak też i kartoniarza i wszystko jest czynne, wszystko w ruchu.

Bardzo szczęśliwym i przejrzystym jest sposób zaopatrzenia w nadpisy poszczególnych eksponatów, dający możność zorjentowania się co i kto wystawia.

Z halami oddziału naukowego łączą się obszerne sale wystawowe, tworząc łącznie z niemi jedną całość, nie pozostawiającą pod względem architektonicznym nic do życzenia, zwłaszcza przy pięknem obfitem oświetleniu i udekorowaniu roślinnością. Oko zwiedzającego czeka tu prawdziwa uczta.

Poczta, kolej, rządowe drukarnie i firmy prywatne wykazują tu, czem jest dla kultury papier, a osobny oddział, noszący nazwę „Papier w gospodarstwie domowem", wykazuje naocznie, do jakiego zakresu doszło w życiu ludzkiem zapotrzebowanie papieru.

Osobne hale, noszące nazwy: „Chemja", „Fotografja" i „Reklama" stanowią przejście do imponującej „hali prasy". —

Ponad tem wszystkiem wznosi się wieża 46 metrowej wysokości, skąd roztacza się wspaniały widok na całe Drezno i jego okolice.

Prasa reprezentowana jest nadzwyczajj wspaniale. Więcej niż 600 dzienników i czasopism wyłożono przed publicznością i urządzono bogato umeblowane czytelnie.

Wszystko to mieści się w specjalnie urządzonym parku zabaw — będącym miejscem wytchnienia i zabawy dla zwiedzających. P. Z.

INTROLIGATORSTWO - KARTONIARSTWO

Artystyczna oprawa książki

W Sztutgardzkim „Anzeiger für Buchbindereien" znajdujemy ciekawy artykuł o zastosowaniu oprawy książki do zawartej w niej treści. Zastosowanie to dotyczy całego charakteru oprawy, tj. tak materjału, barwy jak i rodzaju ornamentyki. Wybitnym talentem w tej sztuce jest Paweł Kersten, czynny dotąd w Szkole przemysłu artystycznego w Charlotenburgu (Kunstgewerbeschule.

I tak: „Bajki" Brentana ujęto w cytrynowego koloru safian, na którym są nałożone kwadraty zielone i terrakotowe również ze skóry.

Księga legend indyjskich pod tytułem „Idni i Naama o treści przeważnie erotycznej, w której lubował się późniejszy Sanskrypt, oprawia Kersten w fioletową skórę, a ornamentyka zawiera zaokrąglone linje ciała niewieściego.

Listy Fryderyka Wielkiego do kamerdynera oprawił Kersten w czerwony safian; na środku okładki umieszcza trzy w romby pięknie złożone listy, a w środku monogram ściśle złączonych liter „F. R."

Nie będziemy tu wyliczali długiego szeregu innych dzieł i ich symbolicznych opraw, pragniemy tylko zaznaczyć myśl twórczą Kerstena i stopień artyzmu jej urzeczywistnienia.

Kersten jest autorem oryginalnego podręcznika introligatorskiego pod tytułem „Der exakte Einband", który rzetelnie zasługuje na rozpowszechnienie i który należałoby przetłumaczyć. Zawiera bowiem niejedną nową metodę konstrukcyjną i wiele wartościowych pomysłów estetycznych.

Wystawa introligatorska w Dreźnie.

Od końca bieżącego miesiąca maja do końca września urządza Komitet ustalający normy dla przemysłu graficznego, działając łącznie z ministerjum spraw wewnętrznych, wielką wystawę „Unormowania formatów". Obok druków biurowych będą tam reprezentowane również książki i czasopisma, a zwłaszcza wielkości: 210 × 297 m/m., 148 × 210 m/m., 105 × 148 m/m. i 74 razy 105 m/m.

KĄCIK PRAWNICZY

Za „pełnomocnika" sprzedawcy uchodzi ten, z czyjego całego zachowania kupujący „musi" sądzić, że mówi z upoważnionym do zakończenia transakcji kupna sprzedaży.

Pewna spółka handlowa zawarła z dyrektorem obszernych lasów w dobrach rycerskich kontrakt kupna sprzedaży, mocą którego owa Spółka zakupiła cały wyrąb bieżącego roku gospodarczego po określonych cenach za kubiczny metr objętości materjału drzewnego. Ta umowa była potwierdzona przez pana dyrektora lasów. Wszakże przy wywozie drzewa przyszło do sporów pomiędzy stronami i sprawa oparła się o sąd, przed którym właścicielka dóbr rycerskich zaczepiła ważność zawartej umowy kupna sprzedaży. Sąd krajowy skazał spółkę handlową na zapłacenie 3000 marek złotych, a sąd apelacyjny wyrok ten zniósł i przekazał sprawę powrotnie pierwszemu sędziemu do osądzenia. Motywy ostatecznego wyroku najwyższego trybunału w tej sprawie można ująć jak następuje:

Zaprzeczono, że dyrektor lasów posiadał pełnomocnictwo na zawarcie danej umowy, a również, że małżonek sprzedawczyni, któremu powierzono zarząd lasami, potwierdził umowę. Jedynie z zachowania tego małżonka wynikało dla kupującej spółki handlowej przekonanie, że dyrektor posiada pełnomocnictwo ogólne do sprzedaży leśnych. Jeżeli kupiec znosi w stosunkach handlowych, że ktoś inny (jego urzędnik) za niego zawiera interesy

handlowe, to musi uznać, że udzielił mu milcząco pełnomocnictwa i że uważa go za upełnomocnionego. Tego wymaga pewność prawa w stosunkach handlowych. Nie można insynuować przeciwnikowi procesowemu, ażeby był obowiązany sprawdzać, **czy** zawierający z nim umowę dyrektor lasów **posiada i jakich rozmiarów pełnomocnictwo**, jeżeli z zewnętrznych oznak zachowania się właściciela uprawniony jest do wniosku, iż właściciel postępowanie swego dyrektora aprobuje. Dotychczas takie zapatrywanie najwyższego Trybunału dotyczyło tylko kupców. Zasada ta wszakże musi mieć swój walor także i w procederach, które prawu handlowemu nie podlegają, które jednakże prowadzone są po kupiecku, jak to ma miejsce w wielkich administracjach rolnych i leśnych, a w których właściciel, czy też kierownik zewnętrznie robi wrażenie, że jest upoważniony do sprzedaży, które to sprzedaże wykonywanie administracji w sobie zawiera. Spółka handlowa twierdziła, że dyrektor zarządzał lasami podzielonemi na cztery rewiry i że czterech leśniczych dyrektorowi podlegało. Dalej twierdziła Spółka. że na 8 miesięcy przed zawarciem spornej umowy, zakupiła była u tegoż dyrektora znaczną partję drzewa i że wtedy nie wymagało się potwierdzenia zawartej transakcji przez małżonka właścicielki i wcale on w tem nawet nie brał udziału; wówczas wywóz drzewa, trwający całe miesiące odbywał się u niego na oczach i on bynajmniej nie protestował; że dalej skierował wyraźnie kupującą spółkę, żeby w tym dłużej mającym się ciągnąć interesie zwracała się we wszystkiem do dyrektora lasów, że w końcu pan dyrektor posługiwał się w korespondencji ze stronami arkuszami z wydrukowanym na nich wyraźnym nadpisem: „Administracja lasów". Wszystko to przemawia za tem, że dyrektor był upełnomocniony do zawierania umów kupna sprzedaży lasów. (Farbenzeitung).

PRZEGLĄD ZAGRANICZNY

Rynek papieru.

Popyt na papier, rosnący stale w okresie powojennym ostatniemi czasy nieco osłabł, a zwłaszcza na papier zużyty.

A r g e n t y n a podniosła zużycie papieru w ubiegłym roku w stosunku do poprzedniego o 23 %. Stany Zjednoczone importują mało. Zapotrzebowanie dotyczy głównie papieru drukowego i to nietylko na gazety ale i na t. z.: „papiery malowane" to jest tapety, papieru t. z.: skórzanego (na oprawę książek), papierów fantazyjnych (dla pudełkarstwa) i papierów jedwabnych, zwłaszcza kolorowych. Również poszukiwane są prasowane kartony, jako podstawki pod torty, talerze piknikowe, papierowe puhary i czarki, papierowe korki do mleka i... imitacje pergaminowe.

A n g l j a. Jak raportuje Wochenblatt nadzieje na wiosennne ożywienie handlu papierem niezupełie się ziściły — chociaż polepszenie znaczne nastąpiło. Depresji uniknęło się przez taktykę wstrzemięźliwości, praktykowaną przez fabrykantów — czego skutkiem jest utrzymanie cen na jednakowym poziomie. Papier drukowy ma odbyt znaczny i wielcy fabrykanci posiadają dużo zamówień tak krajowych jak i zamorskich. Ceny w stosunku do przedstrajkowych wykazują zwyżkę. Położenie mniejszych papierni jest mniej pomyślne.

H o l a n d j a. Od końca ubiegłego roku konkurencja zagraniczna daje się we znaki rynkowi holenderskiemu, wywołując zmniejszenie wywozu.

Przemysł kartoniarski wykazuje o**ż**ywienie.

W papierze do pisania konkurentami są Anglja, Francja i Niemcy.

Fabryki kopert i torebek narzekają na obniżanie cen przez konkurentów.

Zbyt papieru pakowego wewnątrz kraju powiększył się nieco.

Wywóz do Indyj natrafia na ostrą konkurencję Niemiec i Anglji. — (Wochenblatt).

Najnowszy sposób nauczania.

Za pomocą druku.

(Adoptował Kon. — Sed.)

Gazeta codzienna, wychodząca na jasnym brzegu (riwiera francuska) w mieście, Nicei — albo jak się popularnie mówi — Niccy, pod nazwą „L'Eclaireur de Nice" (można przetłumaczyć „Goniec nicejski") zamieszcza artykuł pana Davin de Champclos o nowym sposobie nauczania małych dzieci, pomysłu pana Celestyna Freinet'a, nauczyciela w miejscowości zwanej Bar — Sur — Loup w departamencie „Alp Morskich" (Alpes — Maritimes).

Tu podajemy wyciąg z tego artykułu, który napewno zaciekawi naszych kolegów zawodowych.

„Trzebaby chyba nigdy nie próbować ogłaszać poezyj około szesnastego roku życia, ażeby nie wiedzieć jakie wrażenie ma autor w zaraniu swego talentu, widząc własną swą myśl w y d r u k o w a n ą, widząc czy to prozę, czy wiersze unieśmiertelnione za pomocą zestawu drukarskiego.

Znam nawet niejednego starego wygę dziennikarskiego, niejednego rutynowanego romansopisarza, którego bawi jak dziecko to przeistoczenie rękopisu — najczęściej pobazgranego — w pięknie, równo wydrukowany szereg łatwo czytelnych liter, bez względu na to, jakiego rodzaju czcionkami, elzewirami czy italikami.

To właśnie wrażenie, to uczucie wykorzystał bardzo zręcznie pan Celestyn Freinet, nauczyciel w Bar — Sur Loup, tuż koło miasteczka Grasse, słynnego z hodowanych łanów kwiatów.

Po powrocie uczniów z wakacyj w październiku 1924 roku, postanowił porobić z malców, powierzonych jego kierownictwu... małych drukarzy, nauczyć ich zecerstwa i to używając prawdziwych czcionek i prawdziwych przyrządów drukarskich, następnie odbijania za pomocą najprostszej tłoczni tych własnych swoich wypracowań, które pisali na lekcjach francuskiego języka. Treścią ich były sprawozdania ze wspólnych wycieczek, lub dane o jakiejś kategorji przedmiotów.

Wioska Bar — Sur — Loup nie leży na krańcu świata. Poszliśmy więc do pana Freinet'a, aby rozpytać o szczegóły jego sposobu nauczania, a także o tem, jakie przezeń uzyskał wyniki.

Pan Freinet, człowiek młody, zaledwie trzydziestoletni, romantyczny brunet, z włosami odrzuconemi na tył głowy — jakby naumyślnie, by odsłonić całe czoło, w którem gotują się dobre pomysły, stara się w naszej obecności uporządkować nieco swoją szkołę i umitygować wrzaski dzieci.

Wydaje się, iż zdziwiły pana Freinet'a nasze odwiedziny, podjęte w imieniu dziennika „L'Eclaireur", który potrafił odnaleźć go w jego orlem gnieździe.

Wszak nie uczyniłem nic nadzwyczajnego... poprostu zastosowałem drobny swój pomysł, tak jak umiałem... — rzekł do nas.

Wkrótce jednak przełamaliśmy pierwsze lody, zdobyliśmy zaufanie gospodarza. Dzieci onieśmielone prawdopodobnie pojawieniem się osoby obcej, pousiadały na swych miejscach i zachowywały względne milczenie.

Dowiaduję się od pana nauczyciela, że szkoła w Bar — Sur — Loup, to pierwsza jego posada, że mianowany został na to miejsce przed sześciu laty.

Miał właśnie wyjść ze Szkoły Normalnej w Nicei, kiedy wybuchła wojna. Poszedł na wojnę, tak jak wszyscy, a mianowanie otrzymał, kiedy wszystko się skończyło.

Wracamy do przedmiotu, który nas tu sprowadził.

Pan Freinet opowiada mi w jaki sposób doszedł do tego, by z dwudziestu pięciu swoich przyjaciół, powierzonych jego kierownictwu, porobić uczniów drukarskich:

— Chadzam chętnie z moimi malcami na przechadzki — rzekł do mnie — a po drodze obserwujemy to, co spotykamy, tak ludzi, jak rzeczy; później, wróciwszy do szkoły musimy skrystalizować kolejno wrażenia z wycieczki pod postacią redakcji sprawozdania. Niekiedy spisujemy to wszystko na wielkiej czarnej tablicy szkolnej. Tą drogą nauczyłem dzieci zestawienia rękopisu, lecz po takiem napisaniu nie pozostawało w ich małym mózgu, ani śladów wyraźnych, ani śladów trwałych treści obserwacji.

To naprowadziło pana Freinet'a na myśl polecenia dzieciom wydrukowania tego, co było wypisane na tablicy.

— Zastanowił mnie osiągnięty w ten sposób rezultat — mówił pan nauczyciel — nietylko bowiem każde dziecko wyuczyło się — z szaloną szybkością — potrzebnych mu liter, lecz poznawało je, zestawiając czcionki samemu, to, co odczytywało kiedyś w książkach klasycznych, choć tam traktowały się przedmioty zupełnie inne, niż obecny drukowany, który był odpowiedni dla ich dziecięcej umysłowości.

W taki sposób otrzymałem jako wynik j e d n o ś ć n a u c z a n i a t. j. równoczesność poznania.

Zapytuję pana Freinet'a, czy dzieci chętnie i szybko chwyciły się tej pracy zecersko-drukarskiej?

— Nie do uwierzenia chętnie i szybko! Nawet najmłodsze, zaledwie pięcioletnie zabierają się do tej roboty z taką samą łatwością, jak i wszystkie starsze. W krótkim czasie dają sobie radę najzupełniej, wprost zdumiejąco łatwo. I proszę sobie nie wyobrażać, że te prace drukarskie brzydną im wkrótce lub, że je odwlekają od zwykłego toku nauki. Przeciwnie, dzieci proszą mnie same, żeby opracować tak samo także i artymetykę i dzieje powszechne.

Z początku powstała wielka trudność, a mianowicie chodziło o nabycie tłoczni drukarskiej, praktycznej, a nie bardzo drogiej. Udało się w końcu rozwiązać to zagadnienie i nabyto odpowiedni materjał.

Po pokryciu kosztów takiego kupna dalsze wydatki są znikomo małe, prawie żadne. Kilka franków na papier i atrament w ciągu roku i przetopienie czcionek zużytych po licznych odbitkach — oto wszystko. Wydrukowaliśmy tego roku 556 stronnic ośmiolinijnych, a nasz „materjał" trzyma się dobrze.

Pan Freinet podkreśla jeszcze inną korzyść płynącą z tego systemu:

— To nam umożebnia komunikowanie się z innemi szkołami. Od ubiegłego października korespondujemy z jedną klasą szkoły męskiej w Villeurbaime w departamencie Rodanu (Rhone). Wymiana druków i tak zwanych „k s i ą ż e k ż y c i a" odbywa się bardzo raźnie. „Książką życia" nazywamy mały tomik, jako tako oprawiony, w którym każde z dzieci umieszcza codziennie próbkę swej dziennej roboty drukarskiej. Zbiera się w ten sposób tekst bardzo sympatycznej i bardzo pouczającej lektury. Oprócz nas, trzy inne szkoły zakupiły już materjał drukarski i mamy wkrótce wejść z niemi w stosunki. Nie może pan sobie wyobrazić, jakie ta ruchliwa wymiana stronnic zadrukowanych, pocztówek i listów — stwarza korzyści umysłowe i moralne dla naszej młodzieży.

Pozostało mi tylko zapytać pana Freinet'a, czy ta jego inicjatywa jest nowością bezwzględną?

— Tak — odpowiedział mi mój interlokutor — w takiej formie, jaką jej nadałem. W szkole doktora Decroly w Belgji, drukuje się całkowity dziennik: „Kurjer Szkolny". Pani de Montessori, dyrektorka jednej ze szkół włoskich, wymyśliła czcionki z drzewa, przy pomocy których uczennica zestawia słowa z początku, a następnie całe zdania. To wszystko jednakże niema żadnego związku z moim sposobem, który polega na umieszczeniu dziecka pięcio do sześcioletniego, znającego zaledwie piętnaście do dwudziestu liter alfabetu, przed stołem zecerskim naturalnej wielkości i nauczania go sporządzania zestawu, który potem idzie faktycznie na tłocznię drukarską. To nietylko sprawność techniczna najzupełniej nowa, lecz — mojem zdaniem — rzecz tak w sobie skończona i tak zupełnie różna od tego, co dotąd istniało, że każdy uznać ją musi".

Rozwój prasy zawodowej w Niemczech.

Nie jest ubliżeniem wzorować się na przykładach obcych, choćby ci obcy nawet wrogo względem nas byli usposobieni. — Wzorem dodatnim dla pisma naszego może być, pod niejednym względem, wychodząca od przeszło pół wieku w Berlinie, niemiecka gazeta fachowa „Papier Zeitung". —

W roku ubiegłym święciła „Papier Zeitung" złoty jubileusz i dlatego sądzimy, iż nie będzie od rzeczy, zestawić w cyfrach rozwój tego pisma fachowego.

Pierwszy numer „Papier Zeitung" ukazał się 1. stycznia 1876 roku.

W końcu r.	1876	miała „Papier Zeitung"	1.000	abon.
„ „	1880	„ „ „	2.100	„
„ „	1890	„ „ „	4.000	„
„ „	1900	„ „ „	7.800	„
„ „	1910	„ „ „	11.500	„
„ „	1915	„ „ „	8.500	„ [wojna
„ „	1920	„ „ „	11.400	„
„ „	1925	„ „ „	11.000	„

zwiększając oczywiście, w każdym z tych etapów, objętość pisma.

Jaki rozwój będzie naszego: „Rynku Papierniczego"?

Pamiętajmy, iż rozwój pisma fachowego w dużej mierze zależy od czytelników samych, oraz od jego inserentów!

—mki.

Ceny papieru przed 50-ciu laty.

W Niemczech notowano ceny papieru w roku 1876:

papier listowy gat. najprzedniejszy za funt (500 gr.)	110 do 150	fen.
„ „ gat. średni	75 „ 90	„
„ „ „ zwykły (drzewny)	65 „ 90	„
papier kancelaryjny gat. przedni	60 „ 90	„
„ „ „ średni	45 „ 60	„
„ „ (koncept.) zwykły	30 „ 50	„

papier drukowy ilustracyjny gat. najprzedn. 60 — 90 fg.
papier drukowy piśmienny gat. przedni 50 — 60 fg.
papier drukowy konceptowy (gazetowy) gat. zwykły 27 — 40 fg.

Jak widzimy, ceny powyższe niewiele odbiegają od d z i s i e j s z y c h, skoro zamiast niemieckich fenigów, wstawimy grosze polskie.

SKRZYNKA DO LISTÓW

ZAPYTANIA:

1. Jedna z najpoważniejszych firm zapytuje: a) czy fabryka farb drukarskich „Polska Farba" istnieje dotąd i jaki jest zakres jej wytwórczości? oraz b) Kto wyrabia w kraju kazeinę (caseinum technicum)?

ODPOWIEDZI:

Firma Rudolf Mucha w Płocku, Stary Rynek Nr. 13. — pisze do redakcji „Rynku Papierniczego" co następuje:

„Wyczytawszy w piśmie WPanów zapytanie: czy znajduje się w kraju fabryka wyrobów z „Papiermache", komunikuję, iż fabrykuje te wyroby. Interesującym służę ofertami i informacjami. Dziękując etc.

Odpowiedzi Redakcji:

1. Zakład dla przetworów papierowych S. Szczerbiński, Kraków-Płaszów.

Szanowni Panowie! W odpowiedzi na pismo z 20. V. r. b. donosimy, że słowo „wiązarka" utarło się od dawna i pozyskało prawo obywatelstwa w dzielnicy zachodniej i określa przedmiot, ofiarowany na „wiązanie". Specjalnie zaś określa książeczkę do nabożeństwa, ofiarowane dzieciom z okazji ważnych w ich życiu dat, jak datę chrztu, bierzmowania itd.

Za życzliwe słowa zachęty do dalszej pracy serdecznie dziękujemy, a ze wskazówek udzielonych, co do wystaw drezdeńskich nieomieszkamy skorzystać.

Z poważaniem Redakcja.

Poznań, 31. maja 1927.

Do Szanownej firmy
Rudolf Mucha
Płock, Stary Rynek Nr. 13.

W odpowiedzi na szanowne pismo z 27. maja b. r., pozwalamy sobie podkreślić raz jeszcze jak potrzebnym był taki organ, jak nasz, a Szanownym Panom przypomnieć jak wiele traci firma, jeżeli nie zamieszcza wcale ogłoszeń, zwłaszcza w czasopiśmie specjalnem zawodowem. Mamy nadzieję, że WPanowie przyjdą do przekonania, ił mała kwota na inserat nie jest groszem zmarnowanym, że sowicie się opłaca.

Prosimy przyjąć wyrazy poważania

Redakcja „Rynku Papierniczego".

ROZMAITOŚCI.

Sprzedaż z okna wystawowego.

W prasie zawodowej napotkaliśmy zdanie, że kupiec nie ma obowiązku sprzedawania tych przedmiotów, które wystawił w oknie. Notatka ta, powtarzana później często w sposób zniekształcony, była powodem różnych niejasnych poglądów i wprost mylnych zapatrywań — uważamy więc za wskazane wypowiedzieć się pod tym względem.

Wystawy w oknach trzeba poczytywać za niepisaną i nie mówioną reklamę, za oznajmienie, że skład posiada takie a takie towary na sprzedaż i — o ile na towarze są ceny w oknie — po takich a takich cenach. Skład więc, czyli magazyn musi posiadać w swem wnętrzu takie same jak w oknie towary i sprzedawać je po cenie w oknie wyznaczonej. Jeżeliby towaru tego zabrakło, to obowiązkiem kupca jest oddać kupującemu przedmiot ostatni, w oknie wystawiony. Obowiązek ten uznany jest wyrokiem sądowym. — Kupiec nie musi jednak natychmiast wyjmować przedmiotu z wystawy, jeżeli przez to ucierpiałaby dekoracja okna. Powinien wszakże po zmianie wystawy odłączyć go, do rozporządzenia kupującego, który naturalnie zań zapłacił, w oknie zaś pod przedmiotem owym ma umieścić uwagę: „sprzedany".

Patenty na wynalazki w Polsce.

1. Edmund Ackerman z Wiednia otrzymał patent na: „druki o wielokrotnych odbitkach z pierwszeństwem od 25. 10. 1925 r. Udzielono 22. 3. 1927.

2. Vladimir Popov (Pilzno Czechosłowacja). Sposób i przyrząd do kolejnego podnoszenia oddzielnych arkuszy papieru. Nr. P. 7033. Pierwszeństwo od 24. 7. 1925 — udz. 25. 2. 1927.

3. Vladimir Popow (Pilzno Czechosłowacja). Sposób i urządzenie do pakowania różnych materjałów w pudełka. 9. I. 1926. Pierwsz. 20. 6. 1925. udz. 26. 2. 1927.

KOMUNIKATY

Trwałe egzemplarze gazet.

Berlińska „Papierzeitung zamieszcza notatkę, że nowojorski dziennik „New-York-Times" każe drukować kilka egzemplarzy każdego numeru na dobrym papierze, wyrobionym ze szmat i przekazuje je księgarniom krajowym dla zachowania na przyszłość ich tekstu. Pan Mac Noughton, kierownik Amerykańskiego Zjednoczenia techników papierniczych zwrócił się do New-York-Times'a listownie, listem otwartym, w którym twierdzi, że użycie papieru ze szmat zupełnie jest niepotrzebne do zamierzonego celu, albowiem starannie sporządzony papier z masy drzewnej odda najzupełniej te same usługi, co i papier ze szmat: trwałość jego będzie najzupełniej ta sama.

Rynek drzewa papierniczego.

Świat zawodowców oddawna przepowiadał upadek wywozu papierówki z Polski. Ogólnie twierdzono, że tylko gospodarka rabunkowa może dostarczyć miesięcznie więcej niż 400 tysięcy ton drzewa na wywóz i że to długo nie potrwa. Zwyżka opłat rządowych i otaryfowanie surowego drzewa zdają się znamionować zwrot ku rozsądnej gospodarce leśnej, zwłaszcza, że zapas dewiz w Banku polskim i ustabilizowany kurs złotego nie skłaniają do tego rodzaju wywozu, jaki praktykował się w roku ubiegłym. Ogromny wywóz styczniowy był ostatnim tego rodzaju a w lutym cyfry się obniżają, przyznając rację pesymistom. Tembardziej dziwi nas, że Urząd Statystyczny wykazuje za marzec 61 500 wagonów naładowanych drzewem wartości 34,8 miljonów franków złotych, a więc cyfrę przewyższającą rekord styczniowy o 50 %! — (Wochenblatt).

OGŁOSZENIA OSOBISTE.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Mieczysław Duszyński, Poznań.
Drukiem drukarni Ludwika Kapeli w Poznaniu.